

アルミ・ステンレス製建具・設備類の塗替え仕様

A S - 1 2液弱溶剤系ポリウレタン樹脂塗料 3回塗り

工 程	塗 料 名	塗 回 数	標準塗付量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗り重ね 乾燥時間 (20℃)	希釈剤 希釈率 (%)	塗装方法
下地調整	腐食・はがれ・浮き・発錆等はディスクサンダー・スクレーパー研磨紙等を用いて除去する。 ごみ・汚れ・などを高圧水洗で除去する。					
下塗り	2液形変性エポキシ樹脂プライマー	1 ┌ 2	0.10～0.18	4時間以上	専用シンナー 0～10	はけ ウールローラー
上塗り	2液形弱溶剤系ポリウレタン樹脂塗料	2	0.10～0.13	2時間以上	塗料用シンナー 10～15	はけ ウールローラー

注) 各数値はすべて標準のもので、施工方法・施工条件によりそれぞれ多少の幅を生じることがある。

工法

- i) さびが発生しやすい溶接部などの現場接合部については、入念な下地調整後、補修塗装を行う。
- ii) 2液形塗料は塗料液に硬化剤を製造メーカーの所定の割合を計量し、良く混合し、混合後可使用時間（ポットライフ）以内に使用する。
- iii) 2液形塗料の塗り重ねは所定の塗り重ね乾燥時間を厳守すること。（縮み、割れ、乾燥不良が起る原因となる。）

注意事項

- i) 塗装場所の気温が5℃以下、湿度が85%以上または換気が不十分で結露が考えられる場合は塗装を避けてください。
- ii) 外部の塗装で降雨、降雪のおそれがある場合および強風時は塗装を避ける。
- iii) 塗装時ならびに塗料の取り扱い時は、十分に換気を行い火気厳禁にする。
- iv) 製品の安全に関する詳細な内容が必要な時には、製品安全データシート（MSDS）を参照する。